RAIMONDI INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN Y SEGURIDAD
VÁLVULAS DE GLOBO

Estas instrucciones se deben leer y comprender plenamente antes de proceder a la instalación

ALMACENAMIENTO / PROTECCIÓN / SELECCIÓN

Condición en la entrega
Nuestras válvulas se entregan con protección en conformidad con la especificación del creyente, o en conformidad con el Plan de Control de Calidad estándar. Para proteger el extremo de la válvula de daños se deberían dejar en su lugar los envoltorios y/o cubiertas hasta inmediatamente antes de montar en la tubería.

Almacenamiento
Cuando las válvulas deban almacenarse por algún tiempo antes de su montaje, dicho almacenamiento debería tener lugar en los cajones de embalaje originales y con cualquier forro impermeable y/o desecante en su lugar. El almacenamiento debería hacerse fuera de contacto con el suelo, en un recinto cerrado y seco.
Si el almacenamiento debe prolongarse por más de seis meses, las bolsas de desecante (si las hay) deberían cambiarse al cumplirse este plazo. Si se guardan las válvulas durante más de 12 meses, nuestro personal debería inspeccionarlas antes de la instalación siempre que ello sea posible o práctico.

Selección
Cerciórese de que el material de construcción de la válvula y los límites de presión y temperatura que aparecen en la placa de identificación son apropiados para el fluido y las condiciones de proceso.

Limitaciones
- No use la válvula para funciones de fin de línea. La práctica de seguridad habitual demanda en todos los casos que al final de la línea haya 2 válvulas, o bien una válvula más una brida ciega.
- No emplee válvulas todo-nada para servicios de regulación
- No emplee válvulas de proceso como válvulas de cierre para limpieza a chorro
- La máxima velocidad sugerida de flujo en línea es de:
  6 m/s para líquidos
  80 m/s para gas o vapor

MANTENIMIENTO OPERATIVO Y HABITUAL

¡¡ Leer todas las etiquetas de advertencia adheridas a la válvula antes de proceder a ninguna operación o mantenimiento !!

Operación
Nuestras válvulas se operan de forma manual, automática o mediante un actuador externo (eléctrico/neumático/hidráulico). Todas las válvulas operadas por volante, incluyendo las válvulas operadas por actuador eléctrico, son «de cierre en sentido horario». La posición de apertura y cierre se indica mediante un indicador de posición en la válvula (si lo hay) así como mediante una flecha indicadora sobre el actuador eléctrico (si lo hay). Los limitadores de par / de carrera se ajustan en fábrica antes de su envío. Dichos limitadores deben comprobarse antes de la operación según la hoja de dimensionado del actuador (si es de aplicación) y según las instrucciones del actuador. Los ajustes de par no se deben alterar. No emplear fuerza adicional, por ejemplo aplicando una palanca en el volante para operar una válvula. Durante la puesta en marcha de la planta, comprobar la empaquetadura y los pernos de la brida de la tapa.

Mantenimiento
Si las válvulas van dotadas de engrasadores, en tal caso se debería aplicar grasa a intervalos de 3 meses. Se debería aplicar grasa a los vástagos expuestos, roscados y operativos a intervalos similares. Lubricar todos los actuadores y reductores siguiendo las instrucciones del fabricante correspondiente. No se precisa de ningún otro mantenimiento habitual que una inspección periódica para asegurar un funcionamiento y cierre satisfactorios.
Se debería actuar de inmediato ante cualquier señal de fuga de la empaquetadura eliminando la presión de la válvula y apretando los pernos del collarín de manera gradual y uniforme.
Si no es posible efectuar un ajuste adicional o si se sospecha de fuga en el asiento, la válvula precisará de una reparación global. Esto debería llevarse a cabo solo después de proceder a eliminar la presión y en conformidad con las instrucciones de mantenimiento pertinentes.
Recomendamos encarecidamente que se usen solo repuestos originales.

Repuestos
Nuestras válvulas están identificadas con un número de serie, estampado en la placa de identificación. Se debería citar esta referencia tanto en las consultas postventa como en las consultas o pedidos de repuestos o acerca de reparaciones. La válvula se puede elevar solo mediante eslingas fijadas a los orificios de la brida o en el cuerpo de la válvula; nunca al actuador ni a la abertura de la válvula.

© 2012 Pentair plc. All Rights Reserved.

INSTALACIÓN

AVISO

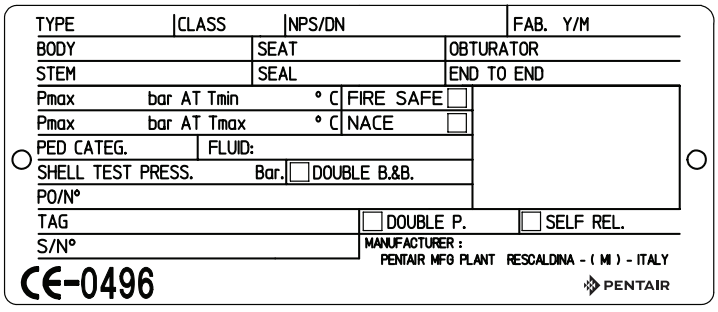
Por razones de seguridad, es importante adoptar las siguientes precauciones antes de comenzar a trabajar con la válvula:

1. *Antes de proceder a la instalación, operación y mantenimiento, leer todas las etiquetas adheridas a la válvula y esta hoja.*
2. *Usar las válvulas solo para el propósito para el que hayan sido destinadas (según contrato).*
3. *No se permite montajes ni modificaciones adicionales en las válvulas sin la aprobación de nuestro departamento técnico.*
4. *El personal que lleve a cabo cualquier ajuste de la válvula debería emplear equipos y vestimenta del tipo normalmente empleado para trabajar en el proceso en el que se instala la válvula.*
5. *La línea debe quedar despresurizada, vaciada, venteada y enfriada antes de proceder a la instalación de la válvula.*
6. *La manipulación de todas las válvulas, operadores y actuadores debe ser llevada a cabo por personal formado en todos los aspectos de las técnicas manuales o mecánicas de manipulación e izado; si es de aplicación, seguir los procedimientos de izado.*
7. *Cerciorarse de que las limitaciones de presión y temperatura marcadas en la etiqueta de identificación son superiores o iguales a las condiciones de servicio.*
8. *Es posible, en algunos diseños de válvulas, que haya cavidades cerradas en el cuerpo de la válvula que se llenen de líquido, por ejemplo durante un ensayo hidrostático. Si este líquido no es expulsado, abriendo parcialmente la válvula o por algún otro medio, y queda sometido a aumentos de temperatura, podrá generarse una presión suficiente para causar un fallo por límite de presión. Donde sea posible tal condición, es responsabilidad del comprador proporcionar, o exigir que se proporcionen, medios en el diseño, instalación o procedimiento de operación para asegurar que la presión en la válvula no exceda a la permitida por la capacidad de trabajo de la válvula.*
9. *Comprobar que la conexión eléctrica, si la hay, es correcta. Una conexión errónea puede constituir un peligro y causar graves daños a la válvula.*
10. *Si es necesario volver a posicionar el actuador sobre la válvula, después de esta operación será necesario recalibrar los finales de carrera (esta operación se describe en el manual de mantenimiento del actuador). Los actuadores sin calibrar pueden resultar peligrosos y causar daños irreparables a la válvula.*

Instalación

1. Nuestras válvulas son bidireccionales excepto si van dotadas de una Flecha de Dirección de Flujo. Si aparece una flecha direccional, entonces la válvula tiene que instalarse con la flecha apuntando en la dirección del flujo (y/o de la presión; consultar el plano general).
2. Excepto si se especifica expresamente en el plano general, la instalación puede llevarse a cabo con el vástago en cualquier posición intermedia entre la dirección vertical hacia arriba y la horizontal.
3. En el caso de tuberías horizontales y verticales, la cubierta y el vástago de la válvula deben estar en la parte superior.
4. Extraer las cubiertas protectoras de las superficies de los extremos de la válvula y cualquier protección para el transporte que se haya aplicado al vástago de la válvula (si es aplicable).
5. Es responsabilidad del usuario proporcionar un soporte suplementario para las válvulas, si es necesario.
6. En el caso de válvulas embridadas, asegure que las bridas que se corresponden y sus juntas estén limpias y exentas de daños. En el caso de válvulas de soldadura a tope cerciórese de que el perfil de soldadura esté limpio y en una condición apropiada para la soldadura.
7. En caso de una posible presencia de partículas abrasivas (escoria de soldadura, arenilla, residuos de limpiezas químicas, etc.) en el sistema de tuberías, esto podría ser causa de daños en el asiento de la válvula. El sistema debe ser cuidadosamente lavado a chorro y limpiado antes de su puesta en marcha.
8. Si los extremos de la válvula son embridados, asegurar que las bridas correspondientes de los tubos estén correctamente alineadas; los pernos deberían poderse introducir fácilmente por los orificios encarados de las bridas. Apretar los pernos de las bridas en una pauta diagonal.
9. Montar la válvula en la tubería asegurando un fácil acceso al mecanismo operador (volante, actuador) si es aplicable, y asegurar una instalación exenta de tensiones en los extremos de las válvulas.

10. Las limitaciones de temperatura de soldadura y de tratamientos térmicos para la válvula aparecerán en el plano general (si es de aplicación). Se deberá dar consideración a dichas limitaciones. Precalentar y aplicar un tratamiento térmico posterior a la soldadura y en conformidad con el procedimiento de soldadura (WPS) y el protocolo de homologación del procedimiento (PQR) (esto es responsabilidad del cliente).
11. Todas las válvulas deben estar abiertas parcialmente antes de proceder a la soldadura.
12. Consultar el punto 7, limpieza a chorro. Por lo general, los materiales que se emplean para las válvulas son resistentes frente a fluidos decapantes (como lo son los de las tuberías). Si es preciso, comprobar la resistencia al decapado con una compañía de decapado.
    Si es necesario, desmontar las inserciones de la válvula y sustituirlas con inserciones especiales para productos decapantes. Proteger las zonas sensibles mediante barnizado o láminas de recubrimiento.
    Nota: también pueden darse daños durante la limpieza a chorro debido a partículas lanzadas a alta velocidad, p.e., sobre los asientos de las válvulas. Llevar la válvula a la posición abierta y no actuar durante el decapado y la limpieza a chorro. El proceso de decapado no debe tener interrupciones. Impedir una aplicación innecesariamente prolongada del fluido de decapado.
    Eliminar totalmente el fluido de decapado, p.e., con limpieza a chorro. Tener especial cuidado con los espacios muertos en las válvulas y con las secciones muertas en las tuberías (efectuar una inspección si es necesario).
    Sustituir las juntas y la empaquetadura que entren en contacto con el fluido decapante, y limpiar cuidadosamente las áreas de cierre antes de la sustitución.
13. Comprobar el collarín y los pernos de presión antes de la operación (durante la puesta en marcha, o incluso durante el servicio, la tensión de los pernos puede disminuir).
14. En caso de aislamiento, el bonete y el collarín de la válvula han de ser susceptibles de mantenimiento.



PENTAIR VALVES & CONTROLS
www.pentair.com/valves

All Pentair trademarks and logos are owned by Pentair plc. All other brand or product names are trademarks or registered marks of their respective owners. Because we are continuously improving our products and services, Pentair reserves the right to change product designs and specifications without notice. Pentair is an equal opportunity employer. © 2015 Pentair plc. All rights reserved.